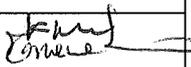


DIPARTIMENTO PROVINCIALE DI BIELLA

Struttura Semplice Tutela e Vigilanza

RELAZIONE TECNICA

PETTINAURA BIELLESE

	Agrotecnico Federico Bonati	Data	Firma
ESECUZIONE SOPRALLUOGHI IN AZIENDA	Dott.ssa Tiziana Saracino Ing. Giovanna Mongilardi	16/05/2013	 <i>Mongilardi</i>
ANALISI E REDAZIONE	Collab. Tecnico Prof. Ing. Giovanna Mongilardi	30/05/2013	<i>Mongilardi</i>
APPROVAZIONE	Resp. Struttura Semplice Vigilanza Ing. Bruno Barbera	20/12/2013	

SEZIONE 1 - Notizie generali

Azienda **PETTINATURA BIELLESE**Indirizzo sede operativa: **Via Milano 232 – Vigliano Biellese**Attività svolta : **pretrattamenti (operazioni di lavaggio, imbianchimento, mercerizzazione) e la tintura di fibre o tessuti .**codice ISTAT attività: ...**17131** p.iva: ...**01658740020**...Numero di dipendenti: totali_ **82**Referente aziendale: Sig. **Dott. Bracco Paolo**
RappresentanteQualifica: __**Legale**tel **015 – 811675**fax: **015 – 513367**e mail: **pvb@bmm.it**Orario di lavoro diurno notturno turni **X** n° **3** giorni/settimana : **5 giorni a settimana**Certificazione ambientale: EMAS ISO 14000 Altre certificazioni: ISO 9000 IPPCÈ soggetto a D.lgs 334/99 Si No se sì: notifica relazione art. 5 RdS Legale rappresentante dell'azienda Sig. **Dott. Bracco Paolo** Nato a **Biella** il **03/06/1928** Residente a **Ponderano** via **Gramsci, 8** L'azienda ha nominato un delegato responsabile per le questioni ambientali Sì No **X**Sede legale della ditta: ... **Via Milano 232 – Vigliano Biellese** ...**I dati riportati nella presente relazione sono stati forniti dalla ditta nel corso dei sopralluoghi o estrapolati dal report annuale inviato presso i nostri uffici.**

SEZIONE 2 – Ciclo produttivo

Nello insediamento produttivo viene esercitata la attività di lavaggio della lana sucida e di pettinatura della lana lavata.

Lo stesso occupa attualmente circa 80 dipendenti e nell'ultimo anno ha prodotto circa 5.200 tonnellate di nastro pettinato di pura lana per filatura pettinata e materiale fibroso per filatura cardata.

L'esercizio delle attività produttive sopra descritte è sempre stato accompagnato da un quadro di attenzioni gestionali finalizzate a minimizzare lo impatto ambientale esterno della stessa e ad evitare molestie al vicinato.

Per quanto concerne lo impatto ambientale esterno della attività esercitata è da rilevare che in materia di acque di scarico queste sono trattate in impianto aziendale prima del relativo sversamento in pubblica fognatura, che in materia di emissioni lo utilizzo del combustibile gas metano ha consentito di ridurre notevolmente e minimizzare lo impatto generato dal funzionamento della centrale termica, che la gestione dei rifiuti produttivi è operata in piena coerenza con le norme vigenti senza manifestazioni di impatto esterno sul territorio circostante.

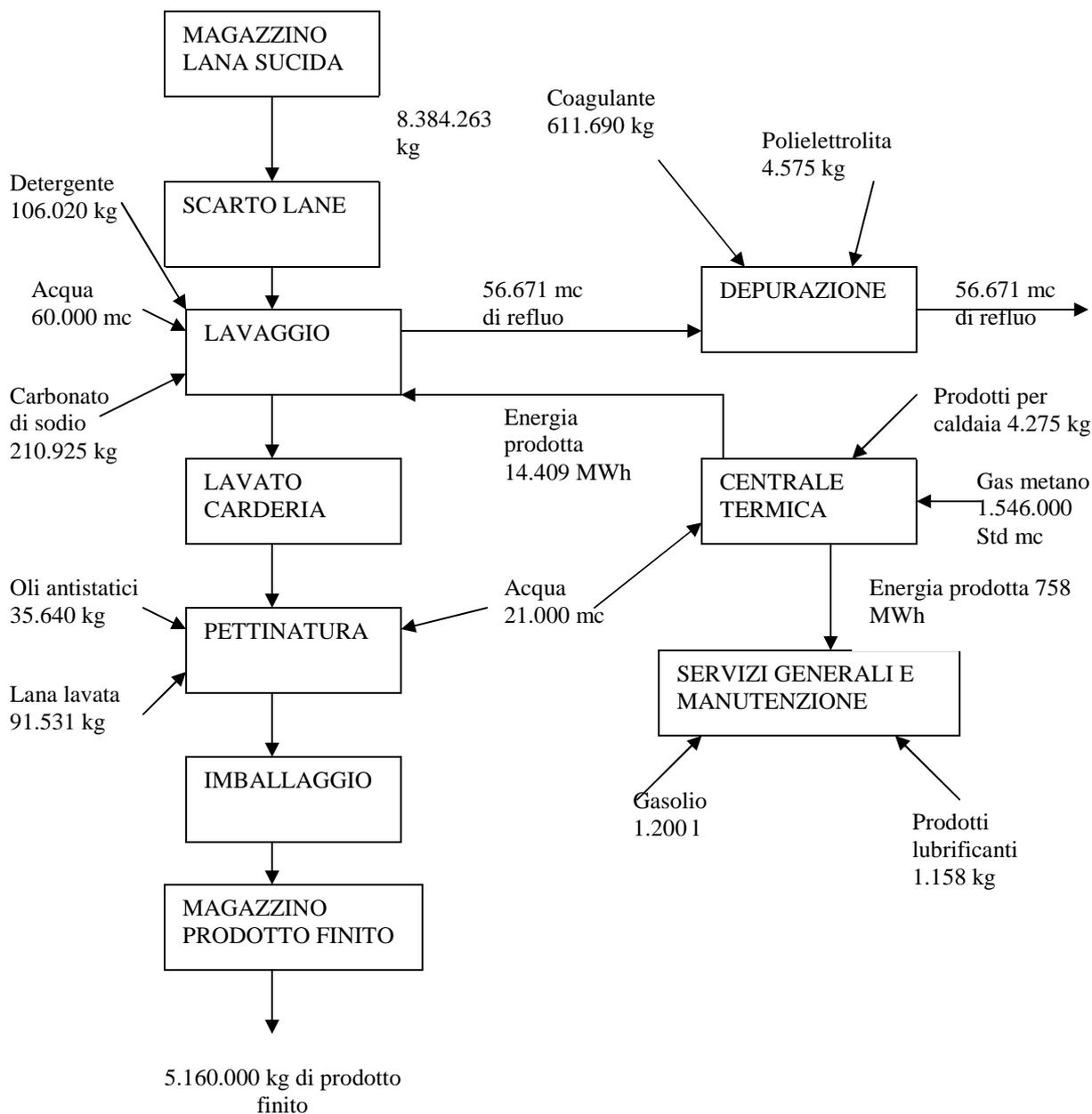
Per quanto concerne la convivenza con il vicinato è da rilevare che in materia di emissioni sonore l'effetto di attenuazione operato dalle strutture edili di contenimento consente lo esercizio della attività senza generazioni di molestie acustiche e che in materia di emissioni olfattive è stata coperta la vasca dello impianto di depurazione potenzialmente in grado, in caso di malfunzionamento di questo ultimo, di generare emissioni olfattivamente percettibili ed è stato installato sulla relativa esaustione ed è in esercizio continuativo, ormai da molti anni, un impianto di biofiltrazione di questa ultima che consente di escludere la possibilità di dare origine a molestie olfattive.

L'attività moderna della pettinatura inizia nel 1958 circa. L'attività sviluppata al suo interno può essere così descritta:

- Il reparto scarto lane ove una volta avveniva la cernita della lana sucida secondo tipologia. Oggi, selezionando e classificando le lane già nei paesi di origine, si eseguono solo più operazioni di sballaggio e mistatura.
- Il reparto lavaggio lane, fin dall'inizio dell'attività, era composto da due linee di lavaggio ed un'asciugatura. Negli anni l'evoluzione tecnica ha portato miglioramenti per quanto concerne i controlli in linea delle temperature, della basicità, dei dosaggi automatici dei prodotti ausiliari e dell'umidità richiesta in uscita dagli essiccatoi. Negli anni si sono applicate tecniche per un minor consumo di acqua e si è raffinata la lavorazione di estrazione di grasso di lanolina (lanolina).
- Dall'anno 1990 è entrato in funzione l'impianto di depurazione delle acque reflue proveniente dal lavaggio lane.
- Il reparto carderia e pettinatura inizialmente consisteva in 16 carde e 60 pettinatrici. Anche in questo campo l'evoluzione tecnologica ha portato a mantenere invariato il numero delle carde ed alla riduzione a 40 pettinatrici.
- Il reparto imballo del lavorato e magazzini
- Il reparto officina si occupa della piccola manutenzione usufruendo di ditte esterne per gli interventi più significativi.

Ad inizio attività la centrale termica era costituita da n. 2 caldaie utilizzanti combustibile denso. Nell'anno 1990 si è passati all'impegno di gas metano (con l'impiego di n. 3 caldaie) e negli anni successivi sono state sostituite n. 2 caldaie esistenti con n. 2 caldaie a maggior risparmio energetico e controllo automatico della combustione.

SCHEMA A BLOCCHI

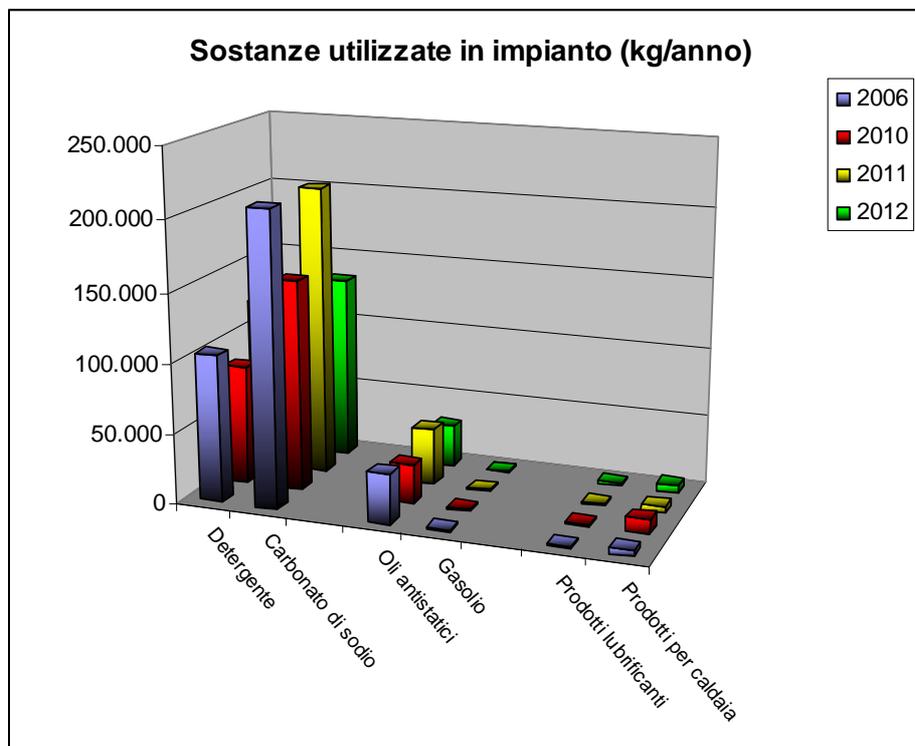


I valori numerici (indicativi) sono relativi all'anno 2006.

SEZIONE 2.1- Materie prime e prodotti

ELENCO MATERIE PRIME e PRODOTTI AUSILIARI*

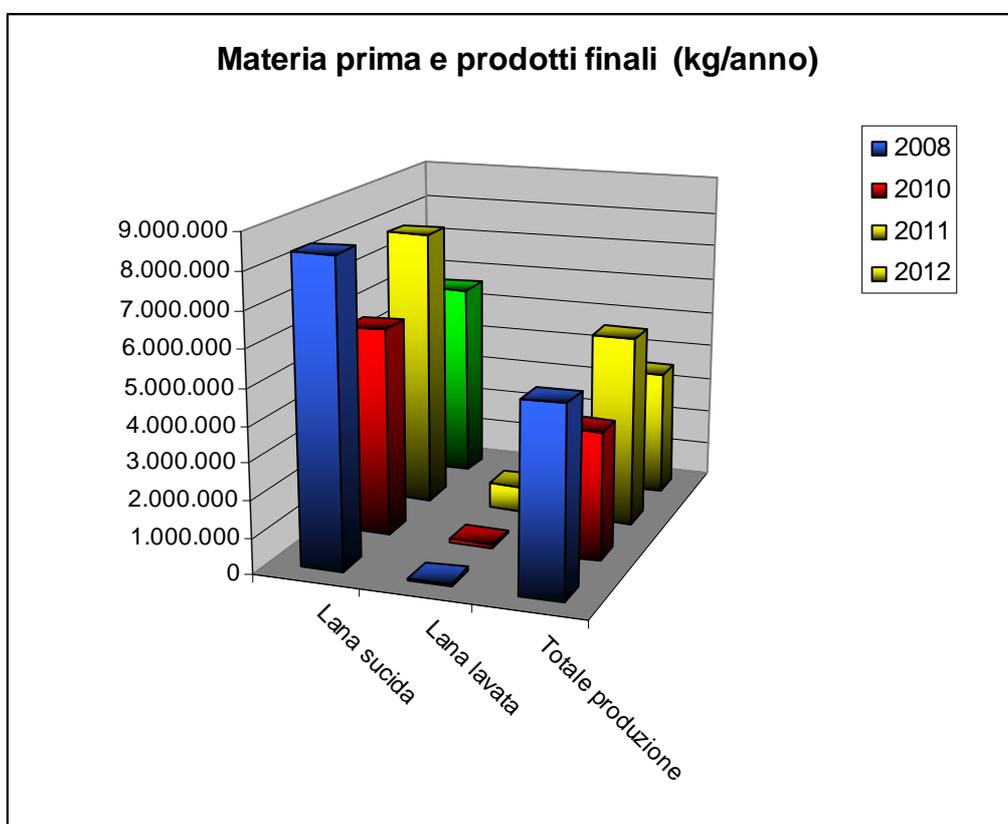
Sostanze/preparati ** nome commerciale	Composizione	Frazi di rischio	Quantità annue utilizzate (kg/a) 2006	Quantità annue utilizzate (kg/a) 2010	Quantità annue utilizzate (kg/a) 2011	Quantità annue utilizzate (kg/a) 2012
Detergente	Alcool C15-15 ossietilato	R22/36 – 38/41/50	106.020	86.160	122.180	86.080
Carbonato di sodio		R36	210.925	152.000	209.000	133.025
Oli antistatici	5/10% alchilarilsolfonato salificato – 1/5% alcool grasso etossilato	R36/41/2 2/53	35.640	28.150	40.830	30.700
Gasolio	Miscela di idrocarburi	R40/52-53	1.200	1.100	1.200	800
Prodotti lubrificanti	Oli minerali		1.158	1.250	1.111	2.100
Prodotti per caldaia		R36/38/3 4/35	4.275	9.940	4.530	5.460
Coagulante per depuratore	Cloruro di alluminio 3% HCl solfato di alluminio 3 % H2SO4	R34/36	611.690	324.230	400.250	428.100
polielettrolita	Polimero cationico idrosolubile		4.575	3.225	4.700	6.050



ELENCO PRODOTTI FINITI

Si osserva l'andamento dei consumi di materia prima e della produzione per gli anni 2008, 2010, 2011 e 2012.

	MATERIA PRIMA		PRODOTTI	Prodotto / lana sucida
	Lana sucida	Lana lavata	Totale produzione	
	Kg/anno	Kg/anno	Kg/anno	
2008	8.384.263	91.531	5.160.000	60%
2010	5.774.523	76.040	3.553.882	62%
2011	7.798.510	721.447	5.320.963	68%
2012	5.593.884	180.883	3.568.745	64%



SEZIONE 3 - Energia + PCB

PCB

Presenza di apparecchiature (trasformatori) contenenti PCB : Si No

ENERGIA

Indicare le fonti di **Energia elettrica**:

esterna produttore : _____

interna combustibile utilizzato _____

Indicare le fonti di **Energia termica**:

- interna esterna proveniente da
 centrale termica combustibile :**metano**.....potenzialità : **MW/h...15.167**.....
 cogenerazione combustibile :potenzialità:MW/h.....
 termovalorizzatore combustibile :potenzialità : MW/h.....
 energia prodotta:potenzialità : MW/anno.....

CONSUMO			
Fase di lavorazione	ENERGIA TERMICA		
	Tipo combustibile	Potenza termica di combustione	Energia prodotta totale MWh
		Kw)	
Centrale termica	Metano	1.535	15.167
Centrale termica	Metano	2.025	
Centrale termica	Metano	2.035	
Totale generale		5.605	15.167

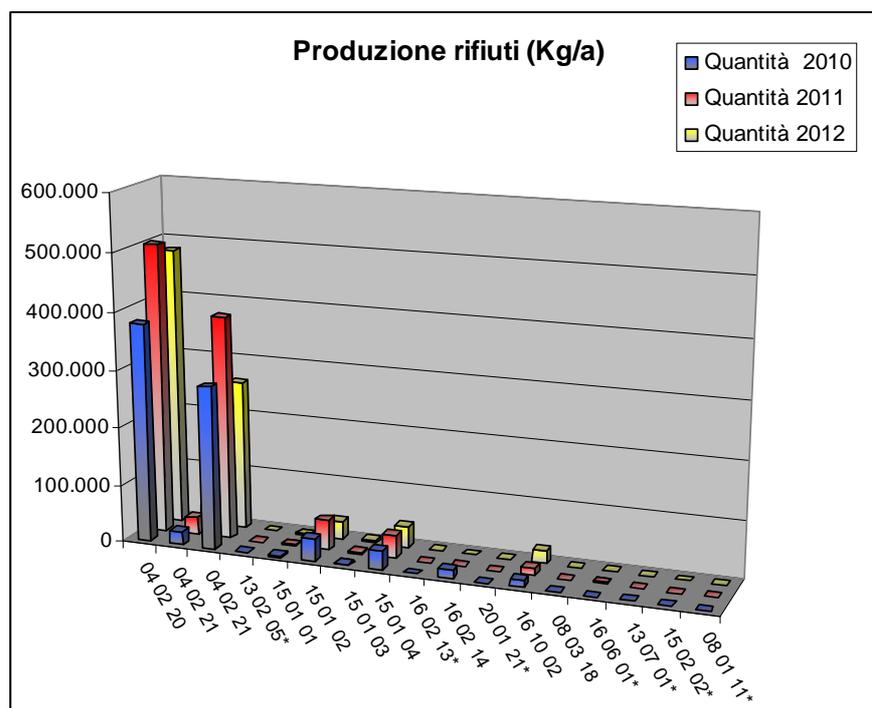
Si riportano il confronto dei consumi per energia termica ed elettrica negli anni 2008, 2010 e 2011

	ENERGIA ELETTRICA			
	2008	2010	2011	2012
Consumo totale annuo kWh	6.347.000	5.174.906	6.546.063	4.890.177

	CONSUMO METANO - ENERGIA TERMICA			
	2008	2010	2011	2012
Consumo metano annuo (Std/mc)	1.546.000	1.237.983	1.478.556	1.099.962
Energia termica(GJ)	54.605	43.329	51.794	38.499

SEZIONE 4 - RIFIUTI

CER	Descrizione rifiuto*	Stato fisico♦	Quantità 2010	Quantità 2011	Quantità 2012
04 02 20	Fanghi prodotti dal trattamento in loco effluenti	Fangoso palabile	378.380	502.500	479.980
04 02 21	Rifiuti da fibre grezze	Solido polverulento	23.100	29.700	31.080
04 02 21	Rifiuti da fibre grezze (terre battitura)	Solido polverulento	282.000	386.620	260.000
13 02 05*	Scarti di oli minerali	Liquido	274	70	90
15 01 01	Imballaggi carta e cartone	solido	1.860	1.620	1.729
15 01 02	Imballaggi plastica	solido	39.268	52.700	31.395
15 01 03	Imballaggi legno	solido	2.170	2.220	3.960
15 01 04	Imballaggi metallici	solido	32.180	39.695	36.720
16 02 13*	Apparecchiature fuori uso	solido	36	0	0
16 02 14	Apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alla voce CER 16 02 09 e 16 02 13*	solido	15.403	550	0
20 01 21*	Tubi fluorescenti	solido	8	15	15
16 10 02	Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 03 17	Liquido	12.000	12.000	22.000
08 03 18	Toner per stampa esauriti diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	Solido	12	9	12
16 06 01*	Batterie al piombo	solido	75	2.700	0
13 07 01*	Olio combustibile e carburante diesel	Liquido	100	0	0
15 02 02*	Assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi	solido	17	0	0
08 01 11*	Pitture e vernici di scarto	liquido	255	0	0



Verifiche amministrative

- I registri di carico/scarico sono presenti e tenuti correttamente SI NO
- I formulari di identificazione sono presenti e correttamente compilati SI NO
- E' stata presentata denuncia annuale al catasto rifiuti SI NO

SEZIONE 5 - Emissioni in atmosfera

Tutti i camini o punti di sfiato presenti in azienda non sono ritenute emissioni significative. I tre camini a servizio delle caldaie non sono sottoposti ad autorizzazione ai sensi della lettera c) comma 14 dell'art. 269 del D.Lgs 152/06 "impianti di combustione alimentati a metano o GPL, di potenza termica inferiore a 3 MW".

Gli altri punti (sfiati della cisterna del coagulante, essiccatoio e biofiltro) sono attività in deroga esclusi quindi dal campo di applicazione del titolo I parte V del D.Lgs 152/06 ai sensi dell'art 272.

VERIFICHE AMMINISTRATIVE

- Vi sono impianti per la rigenerazione dei carboni attivi? SI NO
- l'attività rientra nell'all.to III alla parte V del DLgs152/2006 di cui all'art 275 "emissioni di Cov" SI NO

Impianti di generazione energia termica

Numero generatori installati	3
------------------------------	----------

Generatore n.	Marca/Modello	n.2 Ferroli – n.1 Terna
	Tipo	
Punto di emissione	Numero camino	3
Anno di messa in esercizio		

Combustibile	Tipo	metano
Combustibile	Consumo	1.238.000 mc
Potenzialità	MW	2 con potenzialità 2.035 MW, una da 1.535 MW
	Kcal	

SEZIONE 6 - Approvvigionamento idrico

◆ **Da corsi d'acqua superficiali :** SI NO

Nome corpo idrico **torrente Cervo**

Utilizzata per produzione di energia elettrica 32,14 Kw

◆ **Da pozzi:** SI NO

Pozzo n°	Autorizzazione	Portata autor.	Quantità annua autorizzata	Mc/anno prelevati
1	Lavaggio – pettinatura- condizionamento	8 l/s	65.000	31.000
2	Lavaggio – pettinatura- condizionamento	8 l/s	65.000	31.000
3	Lavaggio – pettinatura- condizionamento	5 l/s	20.000	19.000

81.000 m³/anno 2008

65.000 m³/anno 2010

69.000 m³/anno 2011

54.000 m³/anno 2012

vi è un trattamento primario dell'acqua prelevata SI NO

◆ **Da acquedotto:** SI NO

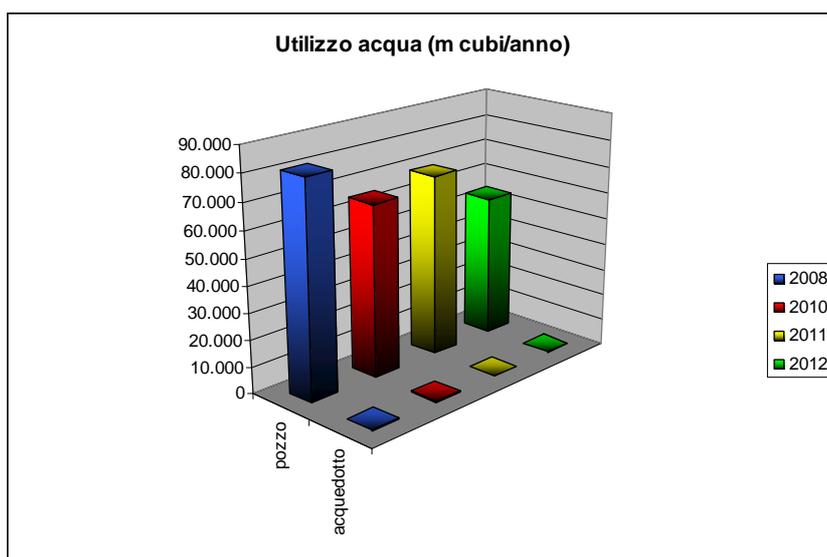
acqua utilizzata (da contatore o da denuncia annuale scarichi)

400 m³/anno 2008

327 m³/anno 2010

315 m³/anno 2011

307 m³/anno 2012



vi è un trattamento primario dell'acqua prelevata SI NO

SEZIONE 6.2 - Autorizzazioni allo scarico:

N° scarico	Fasi produttive di provenienza	Modalità di scarico e orario	Mc/anno scaricati	Recettore
1	Servizi	Continuo	400	Fognatura comunale
2	lavaggio	continuo	56.671	CORDAR

La situazione riscontrata corrisponde alla documentazione allegata all'autorizzazione :

SI NO

Nell'atto autorizzativo sono previste specifiche prescrizioni SI NO

SEZIONE 6.3 - impianto di depurazione e trattamento reflui

Tipo: fisico chimico biologico

Potenzialità depurativa mc/anno: 67.869

sezioni componenti l'impianto:

grigliatura manuale/automatica dissabbiatura flottazione

omogeneizzazione e ossidazione (vasca da 600 mc, 2 gg di permanenza) disidratazione

coagulazione centrifugazione

anno di costruzione impianto di trattamento reflui industriali ___ **1990** ___

vi è personale addetto all'impianto di trattamento reflui industriali SI NO

▪ **Produzione fanghi**

Sistema di stoccaggio/ispessimento fanghi:.....

esiste sistema di disidratazione dei fanghi ? si no quale ?

Filtropressa nastropressa centrifuga altro

Rete fognaria interna

◆ **Punti di scarico:**

esiste un solo punto di scarico con convogliamento di tutte le acque SI NO

il punto di scarico/i è accessibile SI NO

è presente un manufatto adeguato per la formazione del campione SI NO

SEZIONE 7 - Rumore

Piano di classificazione acustica SI NO

E' stata presentata la valutazione di impatto acustico ambientale ai sensi della Legge 447/1995?

SI NO

è stata acquisita copia della relazione tecnica SI NO

SEZIONE 8a - Magazzini materie prime e/o prodotti finiti

N.	Caratteristiche strutturali	Dotazioni di sicurezza	Note
	Area (m ²) <u>2.900</u> Altezza complessiva (m) <u>8-9</u> N. piani <u>1</u> N. compartimenti _____ <input type="checkbox"/> Aperto _____ <input checked="" type="checkbox"/> Chiuso _____	<input checked="" type="checkbox"/> Rilevatori* <u>evacuatori di fumo</u> <u>apertura forzata</u> _____ <input checked="" type="checkbox"/> Protezioni antincendio <u>porte REI - estintori</u> <input type="checkbox"/> Ventilazione forzata _____	Materie prime- magazzino <u>sucido</u>
	Area (m ²) <u>3.665</u> Altezza complessiva (m) <u>8-9</u> N. piani <u>1</u> N. compartimenti _____ <input type="checkbox"/> Aperto _____ <input checked="" type="checkbox"/> Chiuso _____	<input checked="" type="checkbox"/> Rilevatori* <u>evacuatori di fumo</u> <u>apertura forzata</u> _____ <input checked="" type="checkbox"/> Protezioni antincendio <u>porte REI - estintori</u> <input type="checkbox"/> Ventilazione forzata _____	Materie prime prodotti finiti – Area carico scarico
	Area (m ²) <u>2.700</u> Altezza complessiva (m) <u>8-9</u> N. piani <u>1</u> N. compartimenti _____ <input type="checkbox"/> Aperto _____ <input checked="" type="checkbox"/> Chiuso _____	<input checked="" type="checkbox"/> Rilevatori* <u>evacuatori di fumo</u> <u>apertura forzata</u> _____ <input checked="" type="checkbox"/> Protezioni antincendio <u>porte REI - estintori</u> <input type="checkbox"/> Ventilazione forzata _____	Prodotti finiti Magazzini <u>Tops 1A</u>
	Area (m ²) <u>1.500</u> Altezza complessiva (m) <u>8-9</u> N. piani <u>1</u> N. compartimenti _____ <input type="checkbox"/> Aperto _____ <input checked="" type="checkbox"/> Chiuso _____	<input checked="" type="checkbox"/> Rilevatori* <u>evacuatori di fumo</u> <u>apertura forzata</u> _____ <input checked="" type="checkbox"/> Protezioni antincendio <u>porte REI - estintori</u> <input type="checkbox"/> Ventilazione forzata _____	Prodotti finiti Magazzini <u>Tops 2A</u>
	Area (m ²) <u>4.260</u> Altezza complessiva (m) <u>8-9</u> N. piani <u>1</u> N. compartimenti _____ <input type="checkbox"/> Aperto _____ <input checked="" type="checkbox"/> Chiuso _____	<input checked="" type="checkbox"/> Rilevatori* <u>evacuatori di fumo</u> <u>apertura forzata</u> _____ <input checked="" type="checkbox"/> Protezioni antincendio <u>porte REI - estintori</u> <input type="checkbox"/> Ventilazione forzata _____	Prodotti finiti Magazzini sottoprodotti <u>3A</u>

Presenza anello antincendio

SEZIONE 9 - Elettromagnetismo

Presenza di sottostazioni di trasformazione elettrica AT/BT a servizio dell'azienda

Fornitura da rete a media tensione 15000 V

SI NO

Presenza di elettrodotti che alimentano l'azienda

SI NO

Presenza di impianto utilizzatore in Radio Frequenza (apparecchi ricetrasmittenti)

SI NO

SEZIONE 10 - Radiazioni ionizzanti

• Presenza sorgenti radiogene

SI NO

SEZIONE 11 - Viabilità

Sostanza trasportata*	Mezzo di trasporto utilizzato**	N mezzi/anno	N mezzi/anno 2012
Materie prime	Gomma	3000	Circa 2800
Prodotto finito	gomma		

SEZIONE 12 - AMIANTO

Presenza di coperture in cemento-amianto	Si <input checked="" type="checkbox"/>	No <input type="checkbox"/>
- Giudizio sullo stato di conservazione dei materiali	Buono <input checked="" type="checkbox"/>	Obsoleto <input type="checkbox"/>
Presenza di rivestimenti isolanti di tubi e caldaie e guarnizioni in amianto	Si <input type="checkbox"/>	No <input checked="" type="checkbox"/>
- Giudizio sullo stato di conservazione dei materiali	Buono <input type="checkbox"/>	Obsoleto <input type="checkbox"/>
Presenza di materiali che rivestono superfici applicati a spruzzo utilizzati quali materiali fonoassorbenti, termoisolanti e/o di resistenza al fuoco	Si <input type="checkbox"/>	No <input checked="" type="checkbox"/>
- Giudizio sullo stato di conservazione dei materiali	Buono <input type="checkbox"/>	Obsoleto <input type="checkbox"/>

CONCLUSIONI

Nel corso del sopralluogo del 16 Maggio 2013 sono state verificate le prescrizioni contenute nell'autorizzazione integrata ambientale del 10/05/2010 det. n. 1244 e precedenti ancora valide.

Si sono inoltre visionati a campione i registri di carico scarico dei rifiuti e relativi formulari. Inoltre si è constatato il posizionamento, funzionamento, taratura e manutenzione delle pesi, dell'impianto di depurazione e delle caldaie.

Si sono in seguito prese in considerazione ed analizzate le check list dell'impianto di trattamento delle acque e della manutenzione caldaie.

Si osserva un decremento nella produzione annuale, con conseguente riduzione dei consumi di risorse (idriche ed energetiche) . Anche la produzione dei rifiuti resta allineata a quella degli anni precedenti.

Si è infine verificata la presenza della relazione interna per segnalazione odori molesti pervenuta nel mese di Marzo.

Pertanto l'attività sviluppata nel sito produttivo in esame è compatibile col quadro complessivo di esigenze di tutela ambientale del territorio circostante.